

NKS_WSCALELITEの機能解説

androidアプリ「NKS_WSCALELITE」は、スマートフォンもしくはタブレットと電子天秤とを接続して重量値を取得することができるアプリです。電子天秤側の出力コントロールの設定は「安定時一回出力」を推奨します。計量するだけで安定時の重量を取り込みます。機能設定ができない場合は、「get」ボタンを押して重量を取り込むことができます。

* Android 3.2以上の端末に対応しています。* Xperia A S0-04E、Nexus7にて動作確認しています。

1. 各部名称と機能

【setting】

電子天秤との通信条件及びコマンドを設定します。

新光電子社製(初期値)の場合

BaudRate:1200

DataBits:8

StopBits:2

Parity:NONE

エアアンドデイ社製(初期値)の場合

BaudRate:2400

DataBits:7

StopBits:1

Parity:EVEN

メトラー・トレード社製(初期値)の場合

BaudRate:9600

DataBits:8

StopBits:1

Parity:NONE

【Oset】

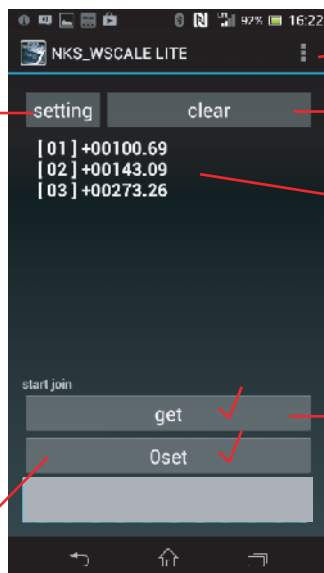
「setting」のTitle2で設定された名称を表示します。設定された通信コマンドを送信して電子天秤を制御します。電子天秤でサポートしているコマンドを自由に設定することができます。

初期値は
Title2:Oset

Send2:T_ス

Linefeedcode2:CR+LF

です。



【メニュー】

「setting」を選択することができます。

【clear】

計測値を消去することができます。

【計測値】

計量結果を表示します。電子天秤の機能や設定によりですが、計量するだけで値を表示します。機能設定できない場合は「get」ボタンを押して計量値を取り込むことができます。

【get】

「setting」のTitle1で設定された名称を表示します。設定された通信コマンドを送信して電子天秤を制御します。電子天秤でサポートしているコマンドを自由に設定することができます。

初期値は
Title1:get
Send1:08
Linefeedcode1:CR+LF
です。

「setting」におけるTitle1、Title2のメーカー別推奨設定

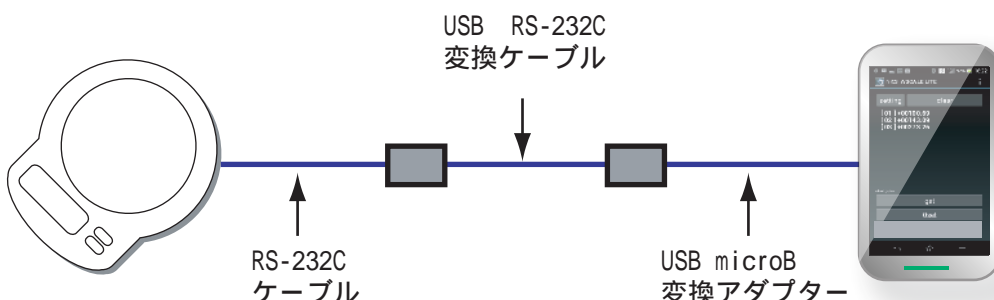
新光電子社製の場合	エアアンドデイ社製の場合	メトラー・トレード社製の場合
Title1:get	Title1:get	Title1:get
Send1:08 即時1回出力	Send1:S 安定後1回出力	Send1:S 安定値を転送
Linefeedcode1:CR+LF	Linefeedcode1:CR+LF	Linefeedcode1:CR+LF
Title2:Oset	Title2:Oset	Title2:Oset
Send2:T _ス 風袋引き	Send2:T 風袋引き	Send2:Z 風袋引き
Linefeedcode2:CR+LF	Linefeedcode2:CR+LF	Linefeedcode2:CR+LF

機器メーカーによって対応するコマンドは異なります。機器に付属しているマニュアルをご確認ください。

2. 電子天秤側との接続

ご使用のスマートフォンもしくはタブレットと電子天秤は以下の構成を参考に接続してください。

USBシリアル通信チップはFTDI社製に対応しています。(USB RS-232C変換ケーブルはRATOC REX-USB60Fで動作確認しています。)



RS-232C
ケーブル
(メーカー純正品推奨)

USB microB
変換アダプター
(USB変換アダプタはSANWA AD-USB2で動作確認しています。)

メトラー・トレード社製に接続する場合は、USB RS-232C変換ケーブルで直接接続
できます。RS-232Cケーブルを用いる時はストレート全結線タイプで接続してください。

3 . 電子天秤の設定 (推奨)

新光電子(株)社製、(株)エーアンドデイ社製、メトラー・トレド(株)社製の電子天秤との接続に対応(動作確認)しています。

接続する電子天秤にはRS-232Cインターフェースが実装されている機種に限ります。

詳しくは、各メーカーでご確認ください。

尚、電子天秤側の設定を出荷時の設定から以下のように変更する、又は通信コマンドボタンで設定を切り換える必要があります(*1)。

*1: RS-232Cによる入出力に対応した機種で、そのコネクタで接続した場合に限ります。

新光電子製機種の場合

- ・「安定時1回出力」にします。 3種類ほどの設定がありますので、計量内容に合わせて設定してください。

<電子天秤での操作>

「Function」キーを押し続け、表示が「Func」に変わったら指を離します。

「Function」キーを数回押して、「71.o.c.7」にします。

「Zero/Tare」キーを押して「4」を選択して「71.o.c.4」にします。

「Set」キーを押します。 キャンセルしたい時は「Print」キーを押します。

機種によって操作が異なる場合があります。詳しくは電子天秤に付属しているマニュアルをご覧ください。また、お使いの機種についてご不明な点などございましたら、メーカーへお問い合わせください。

エーアンドデイ製機種の場合

- (1) 「応答特性 - 応答が遅い、安定した表示」にします。

<電子天秤での操作>

「SAMPLE」キーを押し続け、表示が「bR5Fnc」に変わったら指を離します。

「PRINT」キーを押して、「Cond1」にします。

「RE-Zero」キーを押して「2」を選択して「Cond2」にします。

「PRINT」キーを押して、「CL RdJ」にします。

「CAL」キーを押します。

- (2) 「データ出力モードをオートプリントBモード」にします。

<電子天秤での操作>

「SAMPLE」キーを押し続け、表示が「bR5Fnc」に変わったら指を離します。

「SAMPLE」キーを数回押して、「dout」にします。

「PRINT」キーを押して、「Prt0」にします。

「RE-Zero」キーを数回押して「2」を選択して「Prt2」にします。

「PRINT」キーを押して、「5iF」にします。

「CAL」キーを押します。

- (3) 「オートプリント極性を両極性」にします。

<電子天秤での操作>

「SAMPLE」キーを押し続け、表示が「bR5Fnc」に変わったら指を離します。

「SAMPLE」キーを数回押して、「dout」にします。

「PRINT」キーを押します。

「SAMPLE」キーを押して「RP-P0」にします。

「RE-Zero」キーを数回押して「2」を選択して「RP-P2」にします。

「PRINT」キーを押して、「5iF」にします。

「CAL」キーを押します。

機種によって操作が異なる場合があります。詳しくは電子天秤に付属しているマニュアルをご覧ください。また、お使いの機種についてご不明な点などございましたら、メーカーへお問い合わせください。

メトラー・トレード製機種の場合

- ・「安定値を出力します」にします。

< 電子天秤での操作 (MEシリーズでの例) >

インターフェースメニューの設定【INT.FACE】を選択します。

RS-232C設定【RS232C】で【HOST】を選択します。 初期値【PRINTER】から変更します。

【SND.STB】を選択します。 初期値【SND.OFF】から変更します。

設定内容をセーブします。

RS-232C設定【RS232C】で【HOST】を選択すると、RS-232Cデータ通信形式設定用オプションが設定できます。
【MT-SICS】になっていることを確認してください。 【HOST】の場合に設定可。初期値です。

- ・RS-232Cの設定を一部変更します。

< 電子天秤での操作 (MEシリーズでの例) >

RS-232Cボーレートの設定【BAUD】9600 初期値のまま

RS-232Cビットパリティの設定【BIT.PARA】8/N 初期値のまま

RS-232Cストップビットの設定【STOPBIT】1BIT 初期値のまま

RS-232Cハンドシェイクの設定【HD.SHK】OFFに変更します。 初期値「XON.XOFF」から変更

RS-232C行末文字の設定【RS.TX.E.O.L】CR LF 初期値のまま

RS-232Cキャラクターセットの設定【RS.CHAR】ANSI.WIN 初期値「IBM.DOS」から変更

詳しくは電子天秤に付属しているマニュアルをご覧ください。また、お使いの機種についてご不明な点などございましたら、メーカーへお問い合わせください。

以上